ГОСТ 10464-81

# 

# 

# МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НАРУЖНЫМИ ЗУБЬЯМИ ПОД ВИНТЫ

# С ПОТАЙНОЙ И ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ С УГЛОМ 90°

# Конструкция и размеры

# Shake-proof washers with outside teeth for screws with countersunk

# and raised countersunk head of 90° angle. Construction and dimensions

МКС 21.060.30

ОКП 45 9800

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 марта 1981 г. N 1702 дата введения установлена 01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.12.91 N 2209

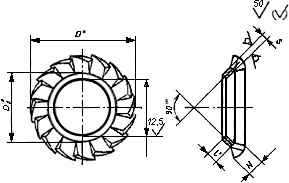
ВЗАМЕН ГОСТ 10464-63

ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6-86).

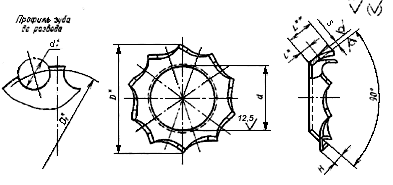
1. Настоящий стандарт распространяется на насечные и вырубные стопорные шайбы с зубьями под винты с потайной и полупотайной головкой с углом 90°, предназначенные для крепежных деталей с резьбой от 3 до 12 мм.

2. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 для насечных шайб, табл.2 для вырубных шайб.

Исполнение 1



Исполнение 2



\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*\** Размеры обеспечиваются инструментом

\*\* Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

Таблица 1

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы крепежной детали |  | |  | | ,  не более |  | ,  не менее | ,  не менее | Число зубьев |
|  | Hoмин. | H13 | Hoмин. | h14 |  |  |  |  |  |
| 3 | 3,2 | +0,18 | 6,1 | -0,36 | 4,6 | 0,2 | 0,6 | 0,7 | 12 |
| 4 | 4,2 |  | 7,8 |  | 5,3 | 0,3 | 0,90 | 0,8 | 13 |
| 5 | 5,2 |  | 9,8 |  | 7,1 | 0,4 | 1,20 | 0,9 |  |
| 6 | 6,3 | +0,22 | 11,8 | -0,43 | 8,5 | 0,5 | 1,25 | 1,1 | 14 |
| 8 | 8,4 |  | 15,6 |  | 11,9 | 0,7 | 2,10 | 1,8 | 16 |
| 10 | 10,5 | +0,27 | 19,2 | -0,52 | 13,3 |  |  | 2,4 |  |
| 12 | 12,5 |  | 22,6 |  | 17,3 | 0,8 | 2,40 | 2,8 | 20 |

Таблица 2

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы крепежной детали |  | |  | | 0,1 | 0,1 |  |  |  | ,  не менее | Число зубьев |
|  | Ho-  мин. | H13 | Ho-  мин. | h14 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 3,2 | +0,18 | 5,8 | -0,3 | 6,8 | 2,0 | 2,0 | 0,8 | 0,4 | 0,8 | 8 |
| 4 | 4,2 |  | 7,7 | -0,36 | 8,2 | 2,2 | 2,5 | 0,9 |  | 1,00 |  |
| 5 | 5,2 |  | 8,8 |  | 9,5 |  | 2,5 | 1,0 | 0,5 | 1,25 | 9 |
| 6 | 6,3 | +0,22 | 10,8 | -0,43 | 11,9 | 2,8 | 3,2 | 1,4 |  |  |  |
| 8 | 8,4 |  | 13,3 |  | 14,3 | 3,0 | 3,5 | 1,8 | 0,6 | 1,50 | 10 |
| 10 | 10,5 | +0,27 | 16,2 |  | 17,2 | 3,5 | 4,0 | 2,4 | 0,8 | 2,0 |  |

Примечание к табл.1, 2. Предельное отклонение толщины шайбы  должно соответствовать стандартам на исходный материал.

Пример условного обозначения стопорной шайбы исполнения 1, под винты с потайной и полупотайной головкой с углом 90° с диаметром резьбы 8 мм, из стали 65Г, с покрытием цинковым с хроматированием, толщиной слоя 6 мкм:

*Шайба 8.65Г.016 ГОСТ 10464-81*

То же, исполнения 2, из бронзы БрКМц3-1, без покрытия:

*Шайба 2.8.БрКМц3-1 ГОСТ 10464-81*

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. Угол поворота зубьев вырубных шайб не более 43° к плоскости шайбы. Направление поворота правое.

4. Технические требования - по ГОСТ 10461-81.

5. Теоретическая масса шайб указана в приложении.

6. (Исключен, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

# Масса стальных шайб

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы крепежной детали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг | |
|  | Исполнение 1 | Исполнение 2 |
| 3 | 0,038 | 0,020 |
| 4 | 0,091 | 0,070 |
| 5 | 0,180 | 0,110 |
| 6 | 0,420 | 0,160 |
| 8 | 0,829 | 0,330 |
| 10 | 1,199 | 0,550 |
| 12 | 1,999 | - |

Примечание. Для определения массы шайб из бронзы величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.